


344 CA/CC+

RECHARGEMENT

DESCRIPTION

Électrode de rechargement dur, toutes positions, contenant une moyenne teneur en fins **carbures de tungstène, chrome, et vanadium** pour le rechargement de pièces en acier non ou faiblement allié, en acier coulé et en acier au manganèse, soumises à l'**abrasion**, aux **chocs modérés** et à l'**usure métal contre métal** jusqu'à 550°C (1022°F).

CARACTÉRISTIQUES

- Excellente soudabilité en toutes positions même en courant alternatif
- Dépôt exempt de fissures
- Arc doux et sans projection
- Dépôt dense, usinable et sans porosité
- Laitier facile à enlever

Échelle d'évaluation des dépôts

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
ABRASION										
CHOCs										
CHALEUR										
MÉTAL- MÉTAL										

Dureté (brut de dépôt) : 42 - 45 HRC
 Épaisseur du dépôt : 5 passes maximum

APPLICATIONS TYPIQUES

Rechargement de lames de cisaille, d'outils de matriçage, de coupe, de formage à chaud ou à froid (matrices, poinçons, outils de presse à chaud, etc.)

MODE D'EMPLOI

Nettoyer la surface de toute trace d'huile, de graisse et de saleté. Enlever le métal endommagé avec l'électrode **Soudotec 212 SP** ou **Soudotec G12**. Garder un arc moyen avec l'électrode légèrement inclinée. Refroidir lentement. Enlever le laitier entre chaque passe. Selon le métal de base, un préchauffage peut être nécessaire avant soudage.

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre : 4.0 mm (5/32") 3.2 mm (1/8")
 Ampérage : 150 - 170 A 105 - 125 A

Rév.: 21_08

Produits et techniques de soudage spécialisé. Pour assistance technique ou pour commander :